

DECYZJA

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021r. poz. 735 z późn. zm.) w związku z art. 214 ust. 1 oraz art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 z późn. zm.) na wniosek Zakładu Rolniczo-Przemysłowego „FARMUTIL HS” S.A. z siedzibą w Śmiłowie, ul. Przemysłowa 4, 64-810 Kaczory

orzekam

zmienić za zgodą strony decyzję Wojewody Wielkopolskiego z dnia 13 lutego 2006 r., znak SR.Le-II-6600-4/06, zmienioną decyzją Ministra Środowiska z dnia 16 czerwca 2007 r., znak DOOSoa-E-37/4037/07ds, decyzją Starosty Pilskiego z dnia 30 czerwca 2011 r., znak ŚR.IX.7647/4/2010, decyzją Starosty Pilskiego z dnia 04 grudnia 2014 r., znak ŚR.6222.10.2014.IX, decyzją Starosty Pilskiego z dnia 26 października 2015 r., znak ŚR.6222.6.2015.IX, decyzją Starosty Pilskiego z dnia 07 grudnia 2017 r., znak ŚR.6222.8.2017.IX, decyzją Starosty Pilskiego z dnia 08 kwietnia 2019r., znak ŚR.6222.2.2019.IX, decyzją Starosty Pilskiego z dnia 15 grudnia 2020r., znak ŚR.6222.3.2020.IX na prowadzenie instalacji : Zakładu Przetwarzania Produktów Ubocznych Pochodzenia Zwierzęcego „EKOUTIL” w Śmiłowie, ul. Piłska 1, 64-810 Kaczory w następujący sposób:

I. Punkt V.1.1.1. Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza otrzymuje następujące brzmienie :

Źródła zorganizowanej emisji gazów:

Źródłem emisji gazów i pyłów do powietrza na terenie zakładu jest 5 emitatorów odprowadzających spaliny z termooksydatora, kotła gazowego , odprowadzanie płuczek i skrubera, wentylacja mechaniczna magazynu mieszanin chemicznych oraz z odpowietrzania zbiornika na skropliny.

Charakterystyka parametrów emitatorów.

Źródło emisji zanieczyszczeń	Symbol emitora	H [m]	Rodzaj i średnica [m]	W [m/s]	T [K]	Czas pracy [h/a]
Termooksydator*	E-1	18,35	otwarty, pionowy 1,05	21,3	430	8472
Kocioł gazowy 18MW*	E-2	15,00	otwarty, pionowy 1,10	9,32	403	8472
Odpowietrzanie płuczek i skrubera*	E-3	20,00	otwarty pionowy 0,6	23,25	323	8472
Wentylacja mechaniczna magazynu mieszanin chemicznych	E-4	3,10	Otwarty, poziomy 0,32	1,79	293	100
Odpowietrzanie zbiornika na skropliny	E-5	0,98	Zadaszony, pionowy 0,15	0,5	293	8472

* praca albo sekcja termooksydatora (wariant I), albo kotła wraz ze skraplaczami i skruberm (wariant II)

Źródła niezorganizowanej emisji gazów i pyłów

Emisję niezorganizowaną stanowić będzie emisja ze środków transportu.

2. W punkcie V.1.1.2 Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza otrzymuje następujące brzmienie :

Wariant I – praca termooksydatora

Dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza w kg/h i Mg/rok z termooksydatora (Emitor E-1):

Lp.	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja	
		[kg/h]	[Mg/rok]
1.	Pył ogółem	0,1350	1,14372
2.	W tym pył zawieszony PM10	0,1350	1,14372
3.	W tym pył zawieszony PM2,5	0,1350	1,14372
4.	Tlenek węgla	1,3500	11,43720
5.	Dwutlenek siarki	2,7000	22,86900
6.	Dwutlenek azotu	18,9000	160,11000
7.	Amoniak	32,4000	274,45500
8.	Siarkowodór	1,3500	11,43450
9.	Chlorowodór	0,4050	3,43170
10.	Rtęć	0,000054	0,00046
11.	Ołów	0,0027	0,02287
12.	Cynk	0,0540	0,45765
13.	Miedź	0,0405	0,34317
14.	Nikiel	0,0270	0,22869
15.	Wanad	0,0003	0,00229
16.	Żelazo	0,2700	2,28690
17.	Aldehyd octowy	0,8100	6,85800
18.	Metanol (Alkohol metylowy)	0,2700	2,28690
19.	Benzen	0,2700	2,28690
20.	Formaldehyd	0,2700	2,28690
21.	Ksylen	2,7000	22,86900
22.	Glikol etylenowy	0,5400	4,45500
23.	Węglowodory alifatyczne	2,7000	22,86900

*Emisję w poz. nr 4 odniesiono do rocznej maksymalnej zdolności przerobowej instalacji wynoszącej 247 100 Mg (przyjętej do obliczeń uciążliwości)

Wariant II – praca kotła gazowego i skrubera

Dopuszczalne wielkości emisji i pyłów wprowadzanych do powietrza jako standardy emisyjne pyłu, dwutlenku siarki, tlenków azotu w mg/m³_u, przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych z kotła gazowego 19 MW (emitor E-2):

Lp.	Nazwa zanieczyszczenia	Standard emisyjny
1.	Pył ogółem	5
2.	Dwutlenek siarki	35
3.	Tlenki azotu	100

Dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza w kg/h i Mg/rok z odpowietrzania płuczek i skrubera (emitor E-3):

Lp.	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja	
		[kg/h]	[Mg/rok]
1.	Amoniak	0,1500	1,2708
2.	Siarkowodór	0,2500	2,1180

Dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza w kg/h i Mg/rok z wentylacji mechanicznej magazynu mieszanin chemicznych (emitor E-4):

Lp.	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja	
		[kg/h]	[Mg/rok]
1.	Chlor*	-	-
2.	Kwas siarkowy (VI)*	-	-

*- wielkość emisji dopuszczalnych dla tych substancji nie została w niniejszym pozwoleniu określona, ponieważ z przedłożonych obliczeń wynika, że wprowadzone do powietrza nie powodują przekroczenia 10 % wartości odniesienia.

Dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza w kg/h i Mg/rok z odpowietrzania zbiornika na skropliny (emitor E-5):

Lp.	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja	
		[kg/h]	[Mg/rok]
1.	Amoniak*	-	-
2.	Siarkowodór*	-	-
3.	Merkaptany*	-	-

*- wielkość emisji dopuszczalnych dla tych substancji nie została w niniejszym pozwoleniu określona, ponieważ z przedłożonych obliczeń wynika, że wprowadzone do powietrza nie powodują przekroczenia 10 % wartości odniesienia.

Dopuszczalne wielkości emisji pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza w Mg/rok:

- Wariant I - praca termooksydatora

Emitowane substancje	Emisja roczna [Mg/rok]
Pył ogółem	1,14372
- w tym pył do 2,5 µm	1,14372
- w tym pył do 10 µm	1,14372
Dwutlenek siarki	11,43720
Tlenki azotu jak NO ₂	22,86900
Tlenek węgla	160,11000
Amoniak	274,45500
Siarkowodór	11,43450
Chlorowodór	3,43170
Rtęć	0,00046
Ołów	0,02287
Cynk i jego związki	0,45765
Miedź	0,34317

Nikiel	0,22869
Wanad	0,00229
Żelazo	2,28690
Aldehyd octowy	6,85800
Alkohol metylowy	2,28690
Benzen	2,28690
Formaldehyd	2,28690
Ksylen	22,86900
Glikol etylenowy	4,45500
Węglowodory alifatyczne	22,86900

- Wariant II praca kotła gazowego i skrubera

Emitowane substancje	Emisja roczna [Mg/rok]
Pył ogółem	0,7658000
- w tym pył do 2,5 µm	0,7658000
- w tym pył do 10 µm	0,7658000
Dwutlenek siarki	5,3605000
Tlenki azotu jak NO ₂	15,3157000
Tlenek węgla	4,0500000
Amoniak*	-
Siarkowodór*	-
Merkaptany*	-
Chlor*	-
Kwas siarkowy (VI)*	-

*- wielkość emisji dopuszczalnych dla tych substancji nie została w niniejszym pozwoleniu określona, ponieważ z przedłożonych obliczeń wynika, że wprowadzone do powietrza nie powodują przekroczenia 10 % wartości odniesienia.

W punkcie VI.1. Monitoring emisji do powietrza:

Pomiary wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza z emitora E-1 Termooksydator należy wykonywać z częstotliwością wynoszącą jeden raz w roku kalendarzowym.

Okresowe pomiary wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza z emitora E-2 Kocioł gazowy 18 MW zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2019 r., poz. 2286), należy wykonywać co najmniej dwa razy w roku, raz w sezonie zimowym (październik–marzec) oraz raz w sezonie letnim (kwiecień–wrzesień), z tym, że w przypadku źródła pracującego sezonowo w okresie nieprzekraczającym sześciu miesięcy, pomiary emisji do powietrza prowadzi się raz w roku w okresie pracy źródła.

Na kominie kotła gazowego 18 MW (Emitor E-2) będzie zainstalowane stanowisko pomiarowe wyposażone w króćce pomiarowe zgodnie z normą PN-Z-04030-7. Pomiary wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza z emitora E-3 Odpowietrzenie płuczek i skrubera należy wykonywać z częstotliwością wynoszącą raz do roku.

Na kominie z odpowietrzenia płuczek i skrubera (Emitor E-3) będzie zainstalowane stanowisko pomiarowe wyposażone w króćce pomiarowe zgodnie z normą PN-Z-04030-7.

Nie ustala się częstotliwości wykonywania pomiarów emisji z magazynu mieszanin chemicznych (emitor E4) oraz z odpowietrzania zbiornika na skropliny (emitor E5).

W punkcie II.2. Charakterystyka stosowanej technologii otrzymuje następujące brzmienie:

Podstawowe parametry technologiczne :

Wyszczególnienie	Parametr				
	Jednostka		Wartość		
Rzeczywisty czas pracy instalacji	h/ dobę		24		
	h/rok		8 472		
Zdolność przerobowa przy pracy dwóch destruktorów pracy ciągłej)	Mg/h		28 (2*14)		
	Mg/ dobę		700 (2 * 350)		
Surowiec	Produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego				
Przeciętna wilgotność surowca na wejściu	%		40-45		
Techniki przetwarzania w destruktorach pracy ciągłej i sterylizatorze			Przetwarzanie produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego odbywa się przy zastosowaniu metod od 1 do 7ujętych w rozporządzeniu komisji (UE) nr 142/2011 z dnia 25.02.2011r. w sprawie wykonania rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) 1069/2009 określającego przepisy sanitarne (...) po wcześniejszym zatwierdzeniu danej metody przez organ weterynarii.		
Termooksydator	Temperatura minimalna		°C	powyżej 600	
	Typ paliwa		Gaz ziemny		
	Maksymalne chwilowe zużycie paliwa		m³ /h	1 250	
	Objętość		m³	95	
	Maksymalna ilość powietrza z pomieszczeń poddawanych obróbce		kg/h	28 000	
	Maksymalna ilość wytworzonej pary		kg/h	19 500 (przy ciśnieniu 12 bar)	
	Temperatura podawanej pary		°C	140	
	Komin (E-1)	Wysokość		m	18,35
Średnica		m	1,05		

Kocioł gazowy 18 MW	Temperatura		°C	130
	Typ paliwa		Gaz ziemny	
	Maksymalne chwilowe zużycie paliwa		m³/h	1770,5
	Ilość powietrza w przeliczeniu na 3 % O ₂		m³/h	18 078
	Maksymalna ilość wytworzonej pary		kg/h	19 500(przy ciśnieniu 12 bar)
	Temperatura podawanej pary		°C	140
	Komin (E-2)	Wysokość	m	15,0
		Średnica	m	1,1
Odpowietrzenie płuczek i skrubera	Temperatura minimalna		° C	Powyżej 600
	Maksymalna ilość powietrza z pomieszczeń i oparów poddawanych obróbce		m³/h	20 000
	Komin (E-3)	Wysokość	m	20,0
		Średnica	m	0,6

Sekcja termooksydatora oraz sekcja kotła ze skraplaczami i skruberm pracują w trybie alternatywnym. Zapotrzebowanie w parę dla urządzeń technologicznych (niezbędną do pracy dwóch destruktorów oraz sterylizatora) wynosi 19 500 kg/h (przy ciśnieniu 12 bar) , czyli 13 MW. Nie będzie możliwości działania obu instalacji jednocześnie.

Opis procesu technologicznego

Proces technologiczny polegający na przetwarzaniu produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego dzieli się następujące sekcje :

1)SEKCJA PRZYJĘCIA I PRZYGOTOWANIA SUROWCA

Produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego do Zakładu Przetwarzania Produktów ubocznych Pochodzenia Zwierzęcego „ EKOUTIL” dostarczane są specjalistycznym transportem. Pojazdy te są odpowiednio przystosowane, wyposażone i oznakowane. Odbiór i transport PUPZ odbywa się na podstawie wypełnionych dokumentów handlowych zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Przyjmowanie produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego(w skrócie ‘PUPZ’) odbywa się przez całą dobę. Pojazdy z PUPZ ważone są przy wjeździe i wyjeździe (po wyładunku) na wadze elektronicznej usytuowanej przy bramie wjazdowej na teren Zakładu. Dostarczany surowiec wyładowywany jest w hali przyjęcia surowca, skąd kierowany jest do poszczególnych muld. Po wyładowaniu surowca pojazdy poddawane są czyszczeniu i dezynfekcji w osobnym pomieszczeniu myjni, znajdującym się przy hali przyjęcia surowca, z wykorzystaniem wody oraz środków dezynfekujących. Surowiec o dużych gabarytach kierowany jest na łamacz wstępny w celu wstępnego rozdrobnienia. Następnie surowiec po wyjściu z łamacza wstępnego łączony jest z materiałem drobnym i kierowany transporterami ślimakowymi ,poprzez wykrywacz metali, poprzez rynnę wlotową do łamacza właściwego. Transporter ślimakowy do transportu surowca na wyjściu z łamacza wstępnego wyposażony jest w system drenażu

umożliwiający odprowadzenie odcieków z surowca do kanału ściekowego, skąd odcieki przy pomocy pompy kierowane są do zbiornika ścieków. Łamacz właściwy (rębak) ma za zadanie zredukować gabaryty surowca, co powoduje zniszczenie struktury tkanek na drodze mechanicznej i pozwala na skrócenie czasu przebywania PUPZ w destruktorze. Rozdrobniony surowiec kierowany jest następnie do zbiornika zasilającego dwa destruktory pracy ciągłej. Ze zbiornika, za pośrednictwem transporterów ślimakowych surowiec podawany jest na poszczególne destruktory pracy ciągłej. Hala przyjęcia surowca jest pomieszczeniem zamkniętym i hermetyzowanym, wyposażonym w system wentylacji mechanicznej, wyciągowej. Wentylacja mechaniczna ma za zadanie wytworzenie niewielkiego podciśnienia w stosunku do ciśnienia atmosferycznego w hali surowca. Powietrze odsysane z hali kierowane jest do palnika termooksydatora. Powietrze z wnętrza hali przyjęcia surowca wykorzystywane jest jako „ nadmiar powietrza „ dla palnika termooksydatora. Rozwiązanie to, zapewnia utlenienie związków złoennych.

2)SEKCJA DESTRUKTORÓW PRACY CIĄGŁEJ

Destruktry pracy ciągłej są urządzeniami do gotowania i wstępnego suszenia rozdrobnionych cząstek zwierzęcych pracującymi w systemie automatycznym. Każdy z destruktorów składa się z cylindrycznego korpusu poziomego, wewnątrz którego zamontowany jest obrotowy wirnik - mieszadło. Do obrotowego mieszadła wprowadzana jest para wodna. Surowiec przebywa w destruktorze . czas przebywania uzależniony jest od składu i jakości surowca. Z poszczególnych destruktorów surowiec za pomocą urządzeń ślimakowych kierowany jest na obrotowe dreny w celu wstępnego oddzielenia cząstek stałych od tłuszczu. Oddzielone cząstki stałe kieruje się transportem ślimakowym do zbiornika pośredniego, zasilającego sterylizator. Natomiast wydzielony tłuszcz kierowany jest w zależności od potrzeb na początek destruktorów pracy ciągłej [w celu podniesienia temperatury surowca lub za pośrednictwem pomp tłoczony jest do zbiornika pośredniego, z którego kierowany jest do sterylizatora.

3)SEKCJA STERYLIZATORA

Ze zbiornika pośredniego wstępnie odwodniona mieszanina części stałych i tłuszczu kierowana jest przy pomocy transportera ślimakowego do destruktoru pracy okresowej/ sterylizatora. Do destruktoru pracy okresowej/ sterylizatora kierowany jest również tłuszcz magazynowany w zbiorniku pośrednim. Proces sterylizacji ma na celu zniszczenie wszystkich wirusów, bakterii, zarodników i przetrwalników. Sterylizator składa się z cylindrycznego poziomego korpusu o podwójnej ścianie zewnętrznej tworzącej płaszcz parowy. W celu zwiększenia powierzchni grzewczej sterylizator został również wyposażony w wał i mieszadło zasilane parą. Po zakończonym procesie sterylizacji surowiec trafia do zbiornika odbiorczego, skąd następnie podawany jest transportem ślimakowym na separator bębnowy, w którym tłuszcz jest oddzielany jest od części stałych. Od tego momentu następuje oddzielna obróbka tłuszczu poprocesowego i części stałych (z których produkuje się mączkę mięsno kostną) i części stałych (z których produkuje się mączkę mięsno kostną). Odseparowany tłuszcz tłoczony jest przy pomocy pompy do 'sekcji tłuszczowej' , natomiast wydzielone części stałe poprzez transporter ślimakowy trafiają do ' sekcji prasy'.

4)SEKCJA PRASY

Wydzielone części stałe poddaje się działaniu pras, których zadaniem jest obniżenie zawartości zarówno wilgoci jak i tłuszczu w surowcu. Części stałe po wyjściu z separatora bębnowego są gromadzone w zbiorniku zasilającym skąd za pomocą ślimaków zasilających podawany jest do rynien wejściowych zasilających prasy. Po wyjściu z pras części stałe (mączka mięsno-kostna) kierowane są za pomocą transportera ślimakowego do zbiornika pośredniego znajdującego się w 'sekcji mączki ',w którym mączka mięsno kostna jest mieszana i schładzana. Natomiast wydzielony w prasach tłuszcz

za pośrednictwem transportera ślimakowego typu rurowego podawany jest do 'sekcji tłuszczowej'

5)SEKCJA TŁUSZCZOWA

Sekcja tłuszczowa ma za zadanie ostatecznie oczyścić tłuszcz zwierzęcy z cząstek stałych oraz usunąć z niego resztki wody. W pierwszej kolejności tłuszcz kierowany jest do separatora typu bębnowego gdzie wydziela się drobne cząstki stałe oraz wodę. Z separatora tłuszcz trafia za pomocą pompy odśrodkowej do oddzielnika sitowego wyposażonego w kolumny/ zbiorniki dekantacyjne, a następnie do zbiornika pośredniego. Ze zbiornika pośredniego tłuszcz kierowany jest do dalszego oczyszczenia w dekanterze. Z dekantera oczyszczony tłuszcz grawitacyjnie spływa do zbiornika pośredniego, z którego to tłoczony jest do kolejnego zbiornika pośredniego gdzie poddawany jest ogrzewaniu.. Ostatnim urządzeniem do oczyszczania tłuszczu zwierzęcego jest separator końcowy. Po ostatecznym doczyszczeniu tłuszcz kierowany jest do zbiorników magazynowych posiadających spirale grzewcze. Drobne cząstki stałe wydzielone w czasie procesu oczyszczania tłuszczu, zawracane są przy pomocy transportera ślimakowego do zbiornika zasilającego prasy.

6)SEKCJA MĄCZKI

Ze zbiornika pośredniego schłodzona i ujednolicona mączka mięsno – kostna transportem ślimakowym kierowana jest do zsypu na komplet śrutowników (typu młotkowego), a następnie trafia do zbiorników magazynowych usytuowanych poza halą produkcyjną na terenie Zakładu. Ze zbiorników magazynowych przy zastosowaniu transporterów możliwy jest załadunek mączki mięsno- kostnej na samochody.

7)SYSTEMY REKUPERACJI (ODZYSKU CIEPŁA) SARC

Ponieważ głównym nośnikiem ciepła w instalacji jest para wodna, w celu uniknięcia strat wody i odzysku ciepła, zastosowano system odzysku kondensatu -SARC wykorzystujący skraplacze ciśnieniowe. W system odzysku kondensatu wyposażone są destrukторы pracy ciągłej oraz sterylizator. Odzyskany kondensat pod ciśnieniem podawany jest do przestrzeni wodnej kotła parowego, a nadmiar do zbiornika kondensatu, z którego w miarę potrzeb, tłoczony jest ponownie do przestrzeni wodnej kotła parowego. Wytworzona para kierowana jest do procesów produkcyjnych.

8) SEKCJA KOTŁA ZE SKRAPLACZAMI I SKRUBEREM:

Sekcja służy do wytworzenia pary technologicznej oraz neutralizacji zanieczyszczeń w skroplonych oparach.

Sekcja składa się z :

- kotła gazowego o mocy 18MW,
- skrubera
- 2 skraplaczy.

Opary zostają najpierw skroplone w skraplaczach, a następnie trafiają do skrubera. Tam w pierwszym etapie następuje schłodzenie spalin aż do temperatury saturacji (w saturatorze). Kolejnym etapem jest „płukanie spalin ” oraz podawanie reagentu . System wykorzystuje wodę i odczynniki do absorpcji kwaśnych i zasadowych cząstek (takich jak H₂S i NH₃) i powoduje chemiczne utlenianie innych cząstek organicznych. Kombinacje odczynników i konfiguracje urządzeń są opracowywane tak, aby poradzić sobie z natężeniem przepływu powietrza i składem gazu w poszczególnych operacjach. Wykorzystywane reagenty w stężeniu kwas siarkowy 40 %,wodorotlenek sodu 25 %, podchloryn sodu 15%.

9)SEKCJA TERMOOKSYDATORA, SYSTEM OXIDOR

Sekcja OXIDOR służy do termicznej oksydacji zanieczyszczeń organicznych, będących przyczyną przykrych zapachów oraz do wytwarzania pary. Zastosowany system oczyszcza opary pochodzące z destruktorów pracy ciągłej, sterylizatora, powietrze z poszczególnych operacji technologicznych oraz powietrze z pomieszczeń produkcyjnych.

Zastosowana technologia eliminuje odpływ zanieczyszczonych skondensowanych oparów z destruktorów. Opary poprzez cyklony oraz system rurociągów odprowadzane są do komory termooksydatora. Głównym elementem jest komora oksydacji wyposażona w palnik obrotowy typu miskowego zasilany zamiennie gazem albo tłuszczem zwierzęcym. Do komory oksydacji doprowadzone są opary oraz powietrze technologiczne z hali produkcyjnej. Opary i powietrze podawane są pod palnik (co eliminuje konieczność zasysania powietrza zewnętrznego) dla zapewnienia nadmiaru powietrza niezbędnego do procesu spalania gazu lub tłuszczu zwierzęcego w palnikach. Powietrze technologiczne przed podaniem do palników jest podgrzewane w wymienniku ciepła typu 'powietrze - powietrze', powietrzem oddającym ciepło w wymienniku jest powietrze wychodzące z kotła parowego. W wyniku procesu termicznej oksydacji oparów i powietrza następuje całkowity rozkład zanieczyszczeń organicznych będących przyczyną nieprzyjemnych zapachów. Głównymi produktami reakcji zachodzących w komorze oksydacji są :

Para wodna, dwutlenek i tlenek węgla, dwutlenek siarki, tlenki azotu, pył. Oczyszczone gorące powietrze z komory oksydacyjnej przechodzi przez kocioł parowy, następnie trafia do wymiennika ciepła typu 'powietrze – powietrze' w celu oddania ciepła. Wystudzone powietrze odprowadzane jest do atmosfery poprzez komin.

II. Punkt V.2.2. Wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych ścieków socjalno

– bytowych i przemysłowych otrzymuje następujące brzmienie:

Ścieki technologiczne powstające w wyniku eksploatacji instalacji utylizacji produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego w zakładzie utylizacyjnym „ EKOUTIL ” pochodzą z następujących źródeł :

- ścieki z prowadzonego procesu utylizacji (takie jak odcieki z surowca, odmuliny i odsoliny z kotła, opary z destruktorów),
- ścieki z mycia i dezynfekcji powierzchni „brudnych” pomieszczeń, hal technologicznych)
- ścieki ze skrubera (zraszanie powietrza z hali, około 10 % ścieków ze skraplaczy i nasycony roztwór płuczący).

Ścieki z mycia powierzchni „brudnych” oraz ścieki z procesu utylizacji odprowadzane są do zbiornika pośredniego zlokalizowanego wewnątrz hali produkcyjnej. Ścieki te przepompowywane są do jednego z destruktorów pracy ciągłej, w którym ulegają unieszkodliwieniu poprzez odparowanie. Następnie opary zostaną skroplone w skraplaczu i trafią do skrubera (systemu płukania spalin). Składa się on z trzech głównych części. Pierwszą jest saturator, w którym następuje schłodzenie spalin aż do temperatury saturacji.

Drugim etapem jest „płukanie ” spalin, który wykonuje kolejny etap usunięcia zanieczyszczeń kwaśnych i pyłów. Ostatnim elementem jest system podawania reagentu. System ten wykorzystuje wodę i odczynniki do absorpcji kwaśnych i zasadowych cząsteczek (takich jak H_2S i NH_3) i powoduje chemiczne utlenianie innych cząstek organicznych. Kombinacje odczynników i konfiguracje urządzeń są opracowane tak, aby poradzić sobie z natężeniem przepływu powietrza i składem gazu w poszczególnych operacjach.

W sytuacjach awaryjnych (brak pracy skrubera i skraplacza) ścieki zostaną unieszkodliwione poprzez odparowanie w destruktorze. Następnie substancje zanieczyszczające zawarte w oparach zostaną dopalone w termooksydatorze.

Ścieki powstające w pomieszczeniu myjni samochodowej (połączonym z halą przyjęć surowca) tzw. „ ścieki z części zakaźnej” zbierane są w systemie kanalizacyjnym i przed przekazaniem do zakładowej oczyszczalni ścieków należącej ZRP „ FARMUTIL HS ” S.A. w Śmiłowie przy ul. Przemysłowej 4. Zakład Utylizacyjny „ EKOUTIL ” odprowadza ścieki do zakładowej oczyszczalni ścieków ZRP „FARMUTIL HS” S.A. będącą własną jednostką organizacyjną. Warunki wprowadzania ścieków socjalno – bytowych i przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych i dalej na oczyszczalnię ścieków muszą być zgodne z granicznymi wielkościami ładunku dobowego określonego

w instrukcji eksploatacji oczyszczalni ścieków ZRP „FARMUTIL HS”S.A.

III. Punkt V.3.1 Numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer REGON posiadacza odpadów otrzymuje następujące brzmienie :

Zakład Rolniczo – Przemysłowy „FAMUTIL HS” Spółka akcyjna w Śmiłowie będący właścicielem instalacji Zakład Przetwarzania Produktów Ubocznych Pochodzenia Zwierzęcego „EKOUTIL” legitymuje się następującym numerem identyfikacji podatkowej -NIP:7641023748 oraz numerem rejestracyjnym w krajowym rejestrze podmiotów gospodarki narodowej REGON :570210990.

V.3.2. Określam ilość i rodzaj odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku

W wyniku prowadzonej eksploatacji Zakład Przetwarzania Produktów Ubocznych Pochodzenia Zwierzęcego „EKOUTIL” powstawać będą następujące rodzaje odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne w określonych ilościach dla poszczególnych odpadów:

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość (Mg/rok)
INSTALACJA Zakładu Przetwarzania Produktów Ubocznych Pochodzenia Zwierzęcego „EKOUTIL”			
Odpady niebezpieczne			
1.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	3,5
2.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02 *	1,75
3.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,35
4.	Popioły lotne i pyły z kotłów z paliw płynnych	10 01 04 *	3,5
Odpady inne niż niebezpieczne			
5.	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	19 02 10 - mączka	77 000
6.	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	19 02 10 - tłuszcz	37 000
7.	Żużle, popioły paleniskowe i pył z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	10 01 01	3,5
8.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	17,5

9.	Sorbenty, materiały filtracyjne ,tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	2,8
10.	Żelazo i stal	17 04 05	175
11.	Mieszaniny metali	17 04 07	156
12.	Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	0,6

V.3.3. Charakterystyka , podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia w wyniku eksploatacji instalacji

Odpady wytwarzane w instalacji do przetwarzania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego kategorii 1 :

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Podstawowa charakterystyka
INSTALACJA Zakładu Przetwarzania Produktów Ubocznych Pochodzenia Zwierzęcego „EKOUTIL”			
Odpady niebezpieczne			
1.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	Odpad niebezpieczny o konsystencji ciekłej , stanowiący przepracowane oleje silnikowe. Skład oraz charakter odpadu zależny jest od jakości i składu ropy. W składzie chemicznym odpadu wyróżnić można wysokocząsteczkowe węglowodory o charakterze parafinowo – naftalenowym, zanieczyszczenia w postaci dodatków uszlachetniających oraz produktów ich rozkładu, produktów polimeryzacji węglowodorów, domieszek paliw, wody, detergentów oraz metali tj. Ba, Ca, Pb, Mg, Zn, Fe. Odpad może posiadać właściwości szkodliwe H5,ekotoksyczne – H14
2.	Sorbenty, materiały filtracyjne	15 02 02 *	Odpad niebezpieczny wytwarzany w wyniku

	(w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)		modernizacji/konserwacji maszyn i środków transportu. Odpad stanowią przede wszystkim zanieczyszczone olejami i smarami tkaniny oraz sporadycznie – sorbenty. Odpad stanowiący m. in. Materiały tekstylne ,włókniste oraz tworzywa. Skład stanowi np.: bawełna, celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, polipropylen, polietylen. Odpad może wskazywać właściwości drażniące – H4, I szkodliwe- H5
3.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Odpad niebezpieczny stanowiący zużyte świetlówki, lampy, urządzenia. Skład odpadu stanowi np. szkło, rtęć metaliczna, aluminium, tworzywa sztuczne. Odpad klasyfikowany jako niebezpieczny m. in, ze względu na zawartość rtęci
4.	Popioły lotne i pyły z kotłów z paliw płynnych	10 01 04*	Odpad niebezpieczny, o konsystencji stałej, powstały w wyniku czyszczenia pieca, w których spalano paliwo płynne. Charakter oraz skład odpadu uzależniony jest od rodzaju i jakości spalanego paliwa.
Odpady inne niż niebezpieczne			
5.	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	19 02 10 - mączka	Produkt powstały w wyniku prowadzonego procesu produkcyjnego .Odpad stanowi ciało stałe o konsystencji sypkiej, jednorodnej, niezwęglonej. W składzie fizykochemicznym posiada białka ,tłuszcze ,

			woda, fosfor, wapń. Odpad posiada normowane właściwości mikrobiologiczne.
6.	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	19 02 10 - tłuszcz	Produkt powstały w wyniku prowadzonego procesu produkcyjnego. Odpad w postaci ciekłej w temp. Powyżej 25° C, o średnio i ciemnobrązowej barwie, Stanowi mieszaninę estrów gliceryny i wyższych kwasów tłuszczowych. Odpad posiada normowane właściwości mikrobiologiczne.
7.	Żużle, popioły paleniskowe i pył z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	10 01 01	Odpad stały, syпки inny niż niebezpieczny o konsystencji stałej, powstały w wyniku czyszczenia termooksydatora. Charakter oraz skład odpadu uzależniony jest od rodzaju i jakości spalanego paliwa. W składzie wyróżnić można substancje mineralne ,zeszklone.
8.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Odpad inny niż niebezpieczny, o stałym stanie skupienia, stanowiący opakowania foliowe, taśmy oraz formy wykonane z tworzyw sztucznych np. polipropylenu, polietylenu i polistyrenu.
9.	Sorbenty, materiały filtracyjne ,tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	Odpad inny niż niebezpieczny w skład którego wchodzi m.in. : bawełna, celuloza, skrobia. Odpad stanowi ubrania ochronne stosowany przez pracowników oraz tkaniny do wycierania (szmaty i ścierki) , wykorzystywane podczas

			prowadzonych procesów technologicznych.
10.	Żelazo i stal	17 04 05	Odpad inny niż niebezpieczny stanowiący odpady żelaza i stali. Odpad powstający w wyniku remontów oraz modernizacji instalacji. Odpad o stałym stanie skupienia w składzie chemicznym wyróżnia się stop żelaza z węglem plastycznym oraz domieszkami metali tj. chrom, mangan, tytan oraz zanieczyszczeniami w postaci azotu i siarki
11.	Mieszaniny metali	17 04 07	Odpad inny niż niebezpieczny stanowiący mieszaninę metali żelaznych i nieżelaznych oraz ich stopy. Odpad powstający w hali przyjęcia surowca. Odpad stanowiący zanieczyszczenie surowca jest ręcznie usuwany. Skład odpadu stanowią metale żelazne – stopy żelaza z węglem oraz domieszkami metali, tj. chrom, nikiel, mangan , molibden , tytan, oraz zanieczyszczeniami w postaci azoty, siarki. Ponadto wyróżnić można metale nieżelazne, tj. aluminium, cynk, miedź , ołów
12.	Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	Odpad inny niż niebezpieczny powstający w hali przyjęcia surowca. Odpad stanowiący zanieczyszczenie surowca jest ręcznie usuwany. W skład odpadu wchodzi polimery syntetyczne i zmodyfikowane

			polimery naturalne, a także dodatki modyfikujące, odpad stanowią kolczyki od zwierząt gospodarskich
--	--	--	---

V.3.4. Sposób dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów

Wszystkie odpady na terenie Zakładu, przechowywane są w sposób uniemożliwiający ich mieszanie i rozprzestrzenianie się na tereny sąsiednie (np. poprzez rozwiewanie) oraz przedostanie się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych. Powierzchnie ścieżek komunikacyjnych, dróg wewnętrznych i placów na terenie Zakładu są utwardzone (wybrukowane/ wyasfaltowane).

Magazynowanie i dalsze zagospodarowanie wytwarzanych odpadów prowadzone jest z zachowaniem następujących zasad :

- odpady magazynowane będą na terenie, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny,
- odpady magazynowane będą selektywnie,
- odpady przeznaczone do składowania będą magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości transportowej, nie dłużej jednak niż przez okres 1 roku, postronnych i zwierząt,
- wytworzone odpady przekazywane będą jedynie podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami.

Określam sposób dalszego postępowania z wytworzonymi odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów:

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Sposób dalszego postępowania z odpadami
INSTALACJA Zakładu Przetwarzania Produktów Ubocznych Pochodzenia Zwierzęcego „EKOUTIL”			
Odpady niebezpieczne			
1.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	Odpad niebezpieczny o konsystencji ciekłej , stanowiący przepracowane oleje silnikowe. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
2.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie	15 02 02 *	Odpad niebezpieczny wytwarzany w wyniku modernizacji/konserwacji

	ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)		maszyn i środków transportu. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
3.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Odpad niebezpieczny stanowiący zużyte świetlówki, lampy, urządzenia Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
4.	Popioły lotne i pyły z kotłów z paliw płynnych	10 01 04*	Odpad niebezpieczny o konsystencji stałej, powstały w wyniku czyszczenia pieca. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
Odpady inne niż niebezpieczne			
5.	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	19 02 10 - mączka	Odpad inny niż niebezpieczny stanowiący mączkę. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami. Odpad może zostać wykorzystany jako alternatywne źródło energii.
6.	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	19 02 10 - tłuszcz	Odpad inny niż niebezpieczny stanowiący tłuszcz. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym

			celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
7.	Żużle, popioły paleniskowe i pył z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	10 01 01	Odpad inny niż niebezpieczny o konsystencji stałej, powstały w wyniku czyszczenia termooksydatora. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
8.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Odpad inny niż niebezpieczny, o stałym stanie skupienia, stanowiący opakowania foliowe, taśmy oraz formy. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
9.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	Odpad inny niż niebezpieczny stanowi ubrania ochronne, stosowane przez pracowników oraz tkaniny do wycierania (szmaty i ścierki), wykorzystywane podczas prowadzonych procesów technologicznych. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym
10.	Żelazo i stal	17 04 05	Odpad inny niż niebezpieczny powstający w wyniku remontów oraz modernizacji instalacji. Odpad przekazywany

			uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
11.	Mieszaniny metali	17 04 07	Odpad inny niż niebezpieczny stanowiący mieszaninę metali żelaznych i nieżelaznych oraz ich stopy. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami
12.	Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	Odpad inny niż niebezpieczny powstający w hali przyjęcia surowca. Odpad stanowiący zanieczyszczenie surowca Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym celem zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.

V.3.5. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowania odpadów .Uzgodniam sposób i miejsce magazynowania odpadów:

Powstające w wyniku eksploatacji instalacji odpady są selektywnie gromadzone w metalowych lub plastikowych pojemnikach. Pojemniki te będą oznaczone oraz ustawione na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu magazynowania wewnątrz hal lub na placu zewnętrznym. Odpad w postaci mączki magazynowany będzie w dedykowanych czterech zbiornikach o pojemności 4 * 150 m³. Odpad w postaci tłuszczu gromadzony będzie w pięciu zbiornikach : dwóch o pojemności 2 * 200 m³ i dziewięciu o pojemności 9 * 60 m³.

Czas gromadzenia odpadów uzależniony będzie od rodzaju magazynowanego odpadu, możliwości technicznych oraz organizacyjnych, a także względów sanitarnych. Odpady magazynowane będą do czasu uzbierania odpowiedniej partii transportowej, czas ten będzie zgodny z obowiązującymi wymaganiami prawnymi w tym zakresie. Odpady wytwarzane na terenie Zakładu przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym

stosowne zezwolenia na dalsze gospodarowanie nimi na podstawie zawartych umów.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Sposób dalszego postępowania z odpadami
INSTALACJA Zakładu Przetwarzania Produktów Ubocznych Pochodzenia Zwierzęcego „EKOUTIL”			
Odpady niebezpieczne			
1.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	Odpad niebezpieczny o konsystencji ciekłej, stanowiący przepracowane oleje silnikowe. Odpad gromadzony będzie w oznakowanym pojemniku ustawionym na utwardzonym podłożu. Odpad magazynowany będzie w wydzielonym miejscu magazynowania w Hali Przetwarzania lub na placu zewnętrznym.
2.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02 *	Odpad niebezpieczny wytwarzany w wyniku modernizacji/konserwacji maszyn i środków transportu Odpad magazynowany będzie w wydzielonym miejscu magazynowania w Hali Przetwarzania lub na placu zewnętrznym.
3.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Odpad niebezpieczny stanowiący zużyte świetlówki, lampy, urządzenia. Odpad magazynowany będzie w wydzielonym miejscu magazynowania w Hali Przetwarzania lub na placu zewnętrznym
4.	Popioły lotne i pyły z kotłów z paliw płynnych	10 01 04 *	Odpad niebezpieczny o konsystencji stałej, powstały w wyniku czyszczenia pieca. Odpad gromadzony będzie w oznakowanym pojemniku ustawionym

			na utwardzonym podłożu. Odpad magazynowany będzie w wydzielonym miejscu magazynowania na placu zewnętrznym.
	Odpady inne niż niebezpieczne		
5.	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	19 02 10 - mączka	Odpad w postaci mączki gromadzony będzie w czterech zbiornikach o pojemności 150 m ³ każdy.
6.	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	19 02 10 - tłuszcz	Odpad w postaci tłuszczu gromadzony będzie w pięciu zbiornikach : dwóch o pojemności 2*200 m ³ i dziewięciu o pojemności 9 * 60 m ³ . Zbiorniki magazynowe są izolowane termicznie i posiadają spirale grzewcze.
7.	Żużle, popioły paleniskowe i pył z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	10 01 01	Odpad inny niż niebezpieczny o konsystencji stałej, powstały w wyniku czyszczenia termooksydatora. Odpad gromadzony będzie w oznakowanym pojemniku ustawionym na utwardzonym podłożu. Odpad magazynowany będzie w wydzielonym miejscu magazynowania w Hali przetwarzania lub na placu zewnętrznym.
8.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Odpad inny niż niebezpieczny, o stałym stanie skupienia, stanowiący opakowania foliowe, taśmy oraz formy. Odpad gromadzony będzie w oznakowanym pojemniku ustawionym na utwardzonym podłożu. Odpad magazynowany będzie

			w wydzielonym miejscu magazynowania w Hali przetwarzania lub na placu zewnętrznym.
9.	Sorbenty, materiały filtracyjne ,tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	Odpad inny niż niebezpieczny stanowi ubrania ochronne, stosowane przez pracowników oraz tkaniny do wycierania (szmaty i ściěrki), wykorzystywane podczas prowadzonych procesów technologicznych. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom zewnętrznym
10.	Żelazo i stal	17 04 05	Odpad inny niż niebezpieczny powstający w wyniku remontów oraz modernizacji instalacji. Odpad gromadzony będzie w oznakowanym pojemniku ustawionym na utwardzonym podłożu. Odpad magazynowany będzie w wydzielonym miejscu magazynowania w Hali przetwarzania lub na placu zewnętrznym.
11.	Mieszaniny metali	17 04 07	Odpad inny niż niebezpieczny stanowiący mieszaninę metali żelaznych i nieżelaznych oraz ich stopy. Odpad gromadzony będzie w oznakowanym pojemniku ustawionym na utwardzonym podłożu. Odpad magazynowany będzie w wydzielonym miejscu magazynowania w Hali przetwarzania lub na placu zewnętrznym.

12.	Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	Odpad inny niż niebezpieczny powstający w hali przyjęcia surowca. Odpad stanowiący zanieczyszczenie surowca. Odpad gromadzony będzie w oznakowanym pojemniku ustawionym na utwardzonym podłożu. Odpad magazynowany będzie w wydzielonym miejscu magazynowania w Hali przetwarzania lub na placu zewnętrznym.
-----	--------------------------	----------	--

V.3.6. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko :

Zakład winien prowadzić działania zmierzające do ograniczenia negatywnego wpływu wytwarzanych odpadów na środowisko, poprzez:

- prowadzenie ścisłego reżimu technologicznego procesu,
- bieżący i prewencyjny nadzór inspekcji weterynaryjnej,
- realizację okresowych kontroli oraz przeglądów urządzeń wchodzących w skład instalacji oraz przestrzeganie warunków prawidłowej obsługi tych urządzeń, które procentuje przedłużeniem okresu ich eksploatacji,
- odpady magazynowane będą na utwardzonym podłożu, zabezpieczając przed ewentualnym przedostawaniem się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych,
- wytwarzane odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach i metalowych beczkach co ułatwia m. in. dalszy odzysk,
- wytworzone na terenie Zakładu odpady przekazywane będą jedynie podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów,
- maksymalizację wykorzystania energii i surowca,
- prowadzenie racjonalnej gospodarki wodno- ściekowej.

Odpady generowane na terenie Zakładu odbierane będą przez specjalistyczne firmy posiadające odpowiednie środki techniczne oraz organizacyjne do prowadzenia transportu odpadów. Odpady przekazywane mogą być wyłącznie takim odbiorcom, którzy posiadać będą wymagane prawem decyzje pozwolenia/ zezwolenia upoważniające do gospodarowania odpadami.

IV. Pozostała treść pozwolenia pozostaje bez zmian.

UZASADNIENIE

Zakład Rolniczo - Przemysłowy „FARMUTIL HS” S.A. z/s w Śmiłowie, ul. Przemysłowa 4 64-810 Kaczory zwrócił się do Starostwa Powiatowego w Pile z wnioskiem z dnia 17 listopada 2021r. o zmianę decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak : SR.Le-II-6600-4/06 z dnia 13 lutego 2006 r., udzielającej Zakładowi Rolniczo-Przemysłowemu „Farmutil HS” S.A. pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do przetwarzania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego o wydajności około 700 Mg na dobę, zlokalizowanej na terenie Zakładu Przetwarzania Produktów Ubocznych Pochodzenia Zwierzęcego „EKOUTIL” w Śmiłowie, zmienioną decyzją Ministra Środowiska z dnia 16 czerwca 2007 r., znak DOOSoa-E-37/4037/07ds, decyzją Starosty Pilskiego z dnia 30 czerwca 2011 r., znak ŚR.IX.7647/4/2010, decyzją Starosty Pilskiego z dnia 04 grudnia 2014 r., znak ŚR.6222.10.2014.IX, decyzją Starosty Pilskiego z dnia 26 października 2015 r., znak ŚR.6222.6.2015.IX decyzją Starosty Pilskiego z dnia 07 grudnia 2017 r., znak ŚR.6222.8.2017.IX, decyzją Starosty Pilskiego z dnia 08 kwietnia 2019r., znak ŚR.6222.2.2019.IX, decyzją Starosty Pilskiego z dnia 15 grudnia 2020r., znak ŚR.6222.3.2020.IX

Do wniosku dołączono wymagane załączniki : Dodatek do wniosku w wersji elektronicznej na płycie CD, aneks do operatu przeciwpożarowego, analiza wykorzystywanych, produkowanych i uwalnianych substancji powodujących ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych, odpis z KRS, zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację, streszczenie wniosku w języku niespecjalistycznym, a ponadto wymagane opłaty skarbowe za zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Starosta Pilski pismem znak ŚR.6222.12.2021.IX z dnia 10 stycznia 2022 r. zawiadomił wnioskodawcę o wszczęciu postępowania i możliwości wnoszenia uwag i wniosków, dotyczących zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Zmiana decyzji Starosty Pilskiego znak: ŚR.6222.6.2016.IX z dnia 13 lutego 2006 r z późniejszymi zmianami udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do przetwarzania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego o wydajności około 700 Mg na dobę, zlokalizowanej na terenie Zakładu Przetwarzania produktów ubocznych Pochodzenia Zwierzęcego „EKOUTIL” w Śmiłowie uzasadniona została przez Wnioskodawcę, koniecznością doprecyzowania i dostosowania zapisów posiadanej decyzji do rzeczywistego stanu panującego na terenie Zakładu. Zmiana zapisów dotyczących rozładunku dostarczanych do instalacji surowców w postaci produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego kat.1 wynika z przyjętych przez Spółkę procedur weterynaryjnych. Dostarczany surowiec nieposiadający właściwości zakaźnych wstępnie rozładowywany jest na hali przyjęcia surowca celem wyodrębnienia z niego zanieczyszczeń, a także pobrania materiału do badań przez powiatowego lekarza weterynarii.

Usunięcia zapisów dotyczących ilości i jakości ścieków wynika z zapisów art. 211 ust.6 pkt. 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. z 2021r. poz.1973) który wskazuje, że w pozwoleniu zintegrowanym ujmuje się takie zapisy w przypadku wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi. W związku z tym faktem, że ścieki z Zakładu Przetwarzania Produktów Ubocznych Pochodzenia Zwierzęcego „ EKOUTIL” trafiają do Zakładowej Oczyszczalni Ścieków należącej do Zakładu Rolniczo - Przemysłowego „ FARMUTIL” S.A. nie ma obowiązku ujmowania tych parametrów w posiadanej decyzji.

W art. 214 ustawy Prawo ochrony środowiska uzyskanie zmiany pozwolenia zintegrowanego w przypadku zmian niemających charakteru istotnego zostało uzależnione od decyzji organów administracji. Zgodnie z art. 3 pkt 7 ww. ustawy, przez istotną zmianę instalacji - rozumie się taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę,

która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. W niniejszej sprawie uznano, że zmiana nie ma charakteru zmiany istotnej z uwagi na fakt, iż dotyczy jedynie doprecyzowania zapisów decyzji bez jakichkolwiek zmian w instalacji dotyczących zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko.

Ponadto zgodnie z art.155 Kodeks postępowania administracyjnego - decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, lub przez organ wyższego stopnia, jeśli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchynieniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony. Za dokonaniem zmiany ww. decyzji Starosta Piłski przemawia zarówno interes społeczny lub słuszny interes Wnioskodawcy, wyrażający się w potrzebie odzwierciedlenia w treści rozstrzygnięcia aktualnego stanu faktycznego instalacji objętej przedmiotowym pozwoleniem zintegrowanym. Jednocześnie stwierdzono brak przepisów szczególnych sprzeciwiających się dokonaniu zmiany cytowanej decyzji Starosty Piłskiego.

Starosta Piłski pismem znak: ŚR.6222.12.2021.IX z dnia 28 czerwca 2022 r. zawiadomił strony o zakończeniu postępowania dowodowego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego. Ponadto poinformował o możliwości wypowiedzenia się, co do zebranych dowodów i materiałów oraz do zgłoszonych żądań.

Z uwagi na fakt, iż w trakcie prowadzonego postępowania nie zostały wniesione żadne uwagi i wnioski uniemożliwiające wydanie decyzji w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, Starosta Piłski zmienił decyzję znak SR.LE-II-6600-4/06 z dnia 13 lutego 2006 r. z późniejszymi zmianami zgodnie z wnioskiem Zakładu Rolniczo-Przemysłowego „FARMUTIL HS” S.A. z siedzibą w Śmiłowie.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Pile, za pośrednictwem Starosty Piłskiego, w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

Na podstawie art. 127a § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.

Art. 127a § 2 Kpa stanowi, że z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna

Otrzymuje:

1. Zakład Rolniczo - Przemysłowy „Farmutil HS” S.A.
Śmiłowo, ul. Przemysłowa 4 64-810
Kaczory
2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa – w formie elektronicznej.
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Poznaniu Delegatura w Pile
ul. Motylewska 5a, 64-920